

Title (en)
METHOD FOR CONTROLLING THE PATH OF THE FORMING ROLLER OF A SHEETMETAL SPINNING MACHINE AND SPINNING MACHINE FOR CARRYING OUT THIS METHOD.

Title (de)
VERFAHREN ZUR STEUERUNG DER UMLAUF-BAHNBEWEGUNGEN DER DRÜCKROLLE EINER DRÜCKMASCHINE UND DRÜCKMASCHINE ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS.

Title (fr)
PROCEDE DE COMMANDE DES MOUVEMENTS DE LA MOLETTE D'UNE MACHINE DE FLUOTOURNAGE ET MACHINE DE FLUOTOURNAGE POUR METTRE EN OEUVRE CE PROCEDE.

Publication
EP 0527192 A1 19930217 (DE)

Application
EP 91909216 A 19910504

Priority
DE 4014405 A 19900504

Abstract (en)
[origin: WO9117004A1] A process is disclosed for controlling the revolutions of the impression cylinder (29) of a printing machine (10). The coordinate driving units (52, 53), which are designed as valve controlled (49, 51) hydrocylinders (42, 47), are operated according to a play-back process according to which the coordinate driving units (52, 53) are operated according to a follow-up process in which position set values are electrically preregulated and mechanical real values are fed back. The slowing down path \$g(D)S\$ (contouring error) is continuously measured at least during the last revolution of the pressure roller (29), so that when a threshold value \$g(D)S_{max}\$ is exceeded, the tracking speed \$V_B\$ is reduced or a transition to an intermediate revolution curve occurs. A printing machine for carrying out the process is also disclosed.

Abstract (fr)
Un procédé permet de commander les mouvements de révolution du cylindre d'impression (29) d'une machine à imprimer (10), les unités d'entraînement à coordonnées (52, 53), qui se présentent sous forme d'hydrocylindres (42, 47) commandés par des soupapes (49, 51), étant ajustées selon un procédé itératif (play-back). Les unités d'entraînement à coordonnées (52, 53) sont exploitées selon un procédé d'asservissement de poursuite à valeurs prescrites de position électriquement ajustées au préalable et à alimentation en retour des valeurs mécaniques réelles. La distance de ralentissement DELTAS (erreur de poursuite) est mesurée en continu au moins pendant la dernière révolution du cylindre d'impression (29), de sorte que lorsqu'une valeur de seuil DELTAS_{max} est dépassée, la vitesse de poursuite \$V_B\$ soit réduite ou une transition soit effectuée sur une courbe de révolution intermédiaire. L'invention concerne également une machine à imprimer pour mettre en oeuvre ce procédé.

IPC 1-7
B21D 22/16; **G05B 19/42**

IPC 8 full level
B21D 22/16 (2006.01); **G05B 19/42** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B21D 22/16 (2013.01 - EP US); **G05B 19/42** (2013.01 - EP US); **G05B 2219/36471** (2013.01 - EP US); **G05B 2219/41298** (2013.01 - EP US); **G05B 2219/45152** (2013.01 - EP US)

Cited by
CN107838262A

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 9117004 A1 19911114; DE 4014405 A1 19911107; DE 59101168 D1 19940414; EP 0527192 A1 19930217; EP 0527192 B1 19940309; JP 2709190 B2 19980204; JP H05508585 A 19931202; US 5355705 A 19941018

DOCDB simple family (application)
EP 9100847 W 19910504; DE 4014405 A 19900504; DE 59101168 T 19910504; EP 91909216 A 19910504; JP 50845891 A 19910504; US 94598093 A 19930104